

Specificații tehnice

Numărul procedurii de achiziție 21062256 din 09 septembrie 2022

Obiectul achiziției: **CONFECTIONAREA UNIFORMEI DE INSTRUCȚIE TUNICĂ ȘI PANTALONI DIN ÎESĂTURĂ COMBINATĂ CU DESEN CAMUFLAT, PENTRU NECESITĂȚILE ARMATEI NAȚIONALE ÎN ANUL 2022**

| Denumirea bunurilor  | Denumirea modelului bunului | Tara de origine | Producătorul          | Specificarea tehnică deplină solicitată de către autoritatea contractantă  | Specificarea tehnică deplină propusă de către ofertant   | Standarde de referință              |
|--|-----------------------------|-----------------|-----------------------|--|--|-------------------------------------|
| 1  | 2                           | 3               | 4                     | 5  | 6  | 7                                   |
| <b>Bunuri</b>  |                             |                 |                       |  |  |                                     |
| <b>Lotul 2</b>   |                             |                 |                       |  |  |                                     |
| Tunică și pantaloni din țesătură combinată cu desen camuflat | Model aprobat MARM          | RM              | SC,,Handitehnica” SRL | Tunică din țesătură combinată cu desen camuflat - se confecționează conform modelului stabilit în DPRM nr.580/2010.<br>Tunica este constituită din partea din față, spate, mâneci și guler. Partea din față a tunicii este formată din două repere simetrice. Sistemul de închidere constituie un rând de nasturi plasați în șase niveluri, care se închid prin intermediul fetei ascunse. Fenta este prevăzută cu înălțiri între butoniere. La nivelul nasturilor 2 și 3 este aplicat suportul pentru epolet. În partea superioară a părții din față a reperele sunt aplicate două buzunare de tip „ghiozdan” sub un unghi de 30°. Închiderea buzunarelor se face prin intermediul clapelor cu bandă velcro. Deasupra buzunarelor pe linie orizontală este aplicată o bandă velcro cu dimensiunea de 14x2,5cm.<br>Partea din spate este formată dintr-un reper întreg. Tunica este ajustată pe părțile laterale la nivelul liniei taliei. Terminația tunicii este prelucrată cu tăietură închisă.<br>Mâneca tip cămașă se montează cu cusătură de asamblare executată la mașina specială cu cinci ațe, garnisită cu două tigele paralele. Pe partea superioară a mâneicilor | Tunică din țesătură combinată cu desen camuflat - se confecționează conform modelului stabilit în DPRM nr.580/2010.<br>Tunica este constituită din partea din față, spate, mâneci și guler. Partea din față a tunicii este formată din două repere simetrice. Sistemul de închidere constituie un rând de nasturi plasați în șase niveluri, care se închid prin intermediul fetei ascunse. Fenta este prevăzută cu înălțiri între butoniere. La nivelul nasturilor 2 și 3 este aplicat suportul pentru epolet. În partea superioară a părții din față a reperele sunt aplicate două buzunare de tip „ghiozdan” sub un unghi de 30°. Închiderea buzunarelor se face prin intermediul clapelor cu bandă velcro. Deasupra buzunarelor pe linie orizontală este aplicată o bandă velcro cu dimensiunea de 14x2,5cm.<br>Partea din spate este formată dintr-un reper întreg. Tunica este ajustată pe părțile laterale la nivelul liniei taliei. Terminația tunicii este prelucrată cu tăietură închisă.<br>Mâneca tip cămașă se montează cu cusătură de asamblare executată la mașina specială cu cinci ațe, garnisită cu două tigele paralele. Pe partea superioară a mâneicilor | GOST 24870-81<br>Model aprobat MARM |



|  |  |  |
|--|--|--|
|  | <p>sunt aplicate câte un buzunar de tip "ghiozdan" sub un unghi de 30°. Buzunarele se încheie cu ajutorul clapelor, prin intermediul bande velcro. Regiunea cotului este dublată cu o întăritură de formă trapezoidală din țesătură de bază. Terminația mânecii este prelucrată cu tăietură închisă cu lățimea de 6 cm. Lățimea terminației mânecii se încheie și se ajustează cu un nasture și trei butoniere. Gulerul este răsfrânt, de tip ștei (mălțimea gulerului este de 6 cm), având colțurile sub unghi drept și sistemul de închidere prin bandă velcro.</p> <p><b>Pantaloni din țesătură combinată cu desen camuflat</b> - sunt constituiți din partea din față, spate și betelie. Partea din față este formată din două repere simetrice. Cusătura de mijloc este prelucrată cu șliț, care se încheie cu patru nasturi și butoniere. În partea din față sunt prevăzute două buzunare laterale. Lungimea pungii buzunarului lateral pe linia de simetrie, la gata este de 30cm. Mai jos de buzunarele laterale sunt aplicate două buzunare tip „cargo”, care se încheie cu doi nasturi, prin intermediul clapelor prelucrate cu fenă ascunsă. În regiunea genunchilor este aplicată o întăritură suplimentară de formă dreptunghiulară din țesătură de bază. Partea din spate este formată din două repere simetrice. Cambrarea în talie se realizează cu ajutorul a două pense plasate simetric pe ambele părți. În regiunea spatelui este aplicată o întăritură suplimentară de formă ovală din țesătură de bază.</p> <p>Betelia este montată în cusătura taliei și este prevăzută cu 7 găci pentru centură, totodată betelia pe verso este dublată cu panglică de corsaj cu lățimea de 5 cm. Betelia se ajustează pe corp cu ajutorul a două chingi de formă dreptunghiulară fixate în regiunea cusăturilor laterale îndreptate spre cusătura de mijloc, prin intermediul a doi nasturi și o butonieră. Betelia se încheie cu un nasture și o butonieră.</p> <p>În regiunea gleznei, pantalonii sunt ajustați cu ajutorul unei panglici din țesătură poliesterică, care este trecută prin două butoniere pe îndoitura terminației pantalonilor. La asamblarea tunicii și pantalonilor se utilizează cusătura de asamblare executată la mașina specială cu cinci ațe (tighel simplu - 2 ațe + surfilator - 3 ațe). Suplimentar se aplică tighel de garnisire la mașina specială cu două ace.</p> <p>Mărimile tipodimensionale vor fi prezentate la semnarea contractului. Țesătura de bază a Cumpărătorului, materialele auxiliare ale Vanzătorului.</p> <p>Notă:<br/>I. Cerințe către uniforma de instrucție - construcția tiparelor de execuție a confecției să respecte anatomia mișcărilor, în acest mod să fie respectate libertatea de</p> | <p>garnisită cu două tighel paralele. Pe partea superioară a mânecilor sunt aplicate câte un buzunar de tip "ghiozdan" sub un unghi de 30°. Buzunarele se încheie cu ajutorul clapelor, prin intermediul bande velcro. Regiunea cotului este dublată cu o întăritură de formă trapezoidală din țesătură de bază. Terminația mânecii este prelucrată cu tăietură închisă cu lățimea de 6 cm. Lățimea terminației mânecii se încheie și se ajustează cu un nasture și trei butoniere. Gulerul este răsfrânt, de tip ștei (mălțimea gulerului este de 6 cm), având colțurile sub unghi drept și sistemul de închidere prin bandă velcro.</p> <p><b>Pantaloni din țesătură combinată cu desen camuflat</b> - sunt constituiți din partea din față, spate și betelie. Partea din față este formată din două repere simetrice. Cusătura de mijloc este prelucrată cu șliț, care se încheie cu patru nasturi și butoniere. În partea din față sunt prevăzute două buzunare laterale. Lungimea pungii buzunarului lateral pe linia de simetrie, la gata este de 30cm. Mai jos de buzunarele laterale sunt aplicate două buzunare tip „cargo”, care se încheie cu doi nasturi, prin intermediul clapelor prelucrate cu fenă ascunsă. În regiunea genunchilor este aplicată o întăritură suplimentară de formă dreptunghiulară din țesătură de bază. Partea din spate este formată din două repere simetrice. Cambrarea în talie se realizează cu ajutorul a două pense plasate simetric pe ambele părți. În regiunea spatelui este aplicată o întăritură suplimentară de formă ovală din țesătură de bază.</p> <p>Betelia este montată în cusătura taliei și este prevăzută cu 7 găci pentru centură, totodată betelia pe verso este dublată cu panglică de corsaj cu lățimea de 5 cm. Betelia se ajustează pe corp cu ajutorul a două chingi de formă dreptunghiulară fixate în regiunea cusăturilor laterale îndreptate spre cusătura de mijloc, prin intermediul a doi nasturi și o butonieră. Betelia se încheie cu un nasture și o butonieră.</p> <p>În regiunea gleznei, pantalonii sunt ajustați cu ajutorul unei panglici din țesătură poliesterică, care este trecută prin două butoniere pe îndoitura terminației pantalonilor. La asamblarea tunicii și pantalonilor se utilizează cusătura de asamblare executată la mașina specială cu cinci ațe (tighel simplu - 2 ațe + surfilator - 3 ațe). Suplimentar se aplică tighel de garnisire la mașina specială cu două ace.</p> <p>Mărimile tipodimensionale vor fi prezentate la semnarea contractului. Țesătura de bază a Cumpărătorului, materialele auxiliare ale Vanzătorului.</p> <p>Notă:<br/>I. Cerințe către uniforma de instrucție - construcția tiparelor de execuție a confecției să respecte anatomia mișcărilor, în acest mod să fie respectate libertatea de</p> |
|--|--|--|



|   |   |   |
|---|---|---|
| <p>mișcare a corpului în timpul mișurilor, totodată, zonele expuse la solicitare maximă să fie dublate.</p> <p>2. Cerințe către calitatea confecționării uniforme de instrucție, după cum urmează: aspectul exterior conform DPRM nr.580/2010, materiale auxiliare calitative conform fișei tehnice aprobate, confecționarea cusăturilor, nodurilor, tîghelelor conform cerințelor documentației tehnice aplicabile în RM.</p> <p>3. Cusăturile expuse la solicitare intensivă se întăresc cu înțărură de 0,7 cm la mașina specială, după cum urmează: clapetele buzunarelor (2 puncte), buzunarele aplicate (total 24 puncte, câte 4 puncte la fiecare buzunar), întărirea fentelor ascunse a clapetelor butonierelor pantalonilor (total 2 puncte, câte un punct la fiecare clapă între butoniere), întărirea fentei ascunse a închiderii tunicii (6 puncte ascunse, vizibile doar pe interior), chingile de reglare a terminației mânecilor (total 4 puncte, câte două puncte la fiecare chingă), gâcile de la betelia pantalonilor (14 puncte, câte două puncte la fiecare gâcă) și întărirea șliului pantalonilor (2 puncte).</p> <p>4. La fiecare produs se va verifica respectarea modului de confecționare, respectarea dimensiunilor prevăzute în specificația tehnică precum și similitudinea acestuia cu cerințele solicitate. Numărul punctelor într-un centimetru de țighele nu mai puțin de 4-5 puncte. Nu se permite ajustarea, tensionarea și răsucirea în exces a reperelor (GOST 4103-82).</p> <p>5. La echipamentul confecționat vor fi indicate: simbolurile de întreținere, marcare, anul producerii și ambalare conform HG nr.1068 din 20.10.2000 despre aprobarea Regulamentului cu privire la recepționarea mărfurilor conform cantității și calității în RM.</p> <p>6. Autoritatea contractantă solicită operatorului economic să prezinte spre aprobare fișa tehnică a materialelor auxiliare pentru procesul de fabricare a produselor finite conform următoarelor cerințe:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- ață din poliester cu finețea nr. 120 de culoare kaki/olive pentru surfilarea tăeturilor;</li> <li>- panglică poliestică de culoare kaki/olive cu lățimea de 10-13 mm pentru ajustarea terminației pantalonilor;</li> <li>- bandă textilă Velcro partea rigidă, cu lățimea de 2,5x 14 cm, aplicată orizontal mai sus de buzunarele pectorale, (10 000 deschideri-închideri);</li> <li>- bandă textilă Velcro pentru închiderea clapetelor tunicii;</li> <li>- nasturi din plastic cu diametru 17 mm de culoare kaki/olive pentru toate tipurile de închidere, ajustare și</li> </ul> | <p>mișcare a corpului în timpul mișurilor, totodată, zonele expuse la solicitare maximă să fie dublate.</p> <p>2. Cerințe către calitatea confecționării uniforme de instrucție, după cum urmează: aspectul exterior conform DPRM nr.580/2010, materiale auxiliare calitative conform fișei tehnice aprobate, confecționarea cusăturilor, nodurilor, tîghelelor conform cerințelor documentației tehnice aplicabile în RM.</p> <p>3. Cusăturile expuse la solicitare intensivă se întăresc cu înțărură de 0,7 cm la mașina specială, după cum urmează: clapetele buzunarelor (2 puncte), buzunarele aplicate (total 24 puncte, câte 4 puncte la fiecare buzunar), întărirea fentelor ascunse a clapetelor butonierelor pantalonilor (total 2 puncte, câte un punct la fiecare clapă între butoniere), întărirea fentei ascunse a închiderii tunicii (6 puncte ascunse, vizibile doar pe interior), chingile de reglare a terminației mânecilor (total 4 puncte, câte două puncte la fiecare chingă), gâcile de la betelia pantalonilor (14 puncte, câte două puncte la fiecare gâcă) și întărirea șliului pantalonilor (2 puncte).</p> <p>4. La fiecare produs se va verifica respectarea modului de confecționare, respectarea dimensiunilor prevăzute în specificația tehnică precum și similitudinea acestuia cu cerințele solicitate. Numărul punctelor într-un centimetru de țighele nu mai puțin de 4-5 puncte. Nu se permite ajustarea, tensionarea și răsucirea în exces a reperelor (GOST 4103-82).</p> <p>5. La echipamentul confecționat vor fi indicate: simbolurile de întreținere, marcare, anul producerii și ambalare conform HG nr.1068 din 20.10.2000 despre aprobarea Regulamentului cu privire la recepționarea mărfurilor conform cantității și calității în RM.</p> <p>6. Autoritatea contractantă solicită operatorului economic să prezinte spre aprobare fișa tehnică a materialelor auxiliare pentru procesul de fabricare a produselor finite conform următoarelor cerințe:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- ață din poliester cu finețea nr. 120 de culoare kaki/olive pentru surfilarea tăeturilor;</li> <li>- panglică poliestică de culoare kaki/olive cu lățimea de 10-13 mm pentru ajustarea terminației pantalonilor;</li> <li>- bandă textilă Velcro partea rigidă, cu lățimea de 2,5x 14 cm, aplicată orizontal mai sus de buzunarele pectorale, (10 000 deschideri-închideri);</li> <li>- bandă textilă Velcro pentru închiderea clapetelor tunicii;</li> <li>- nasturi din plastic cu diametru 17 mm de culoare kaki/olive pentru toate tipurile de închidere, ajustare și</li> </ul> | <p>1. Cerințe către uniformitatea de instrucție - construcția tiparelor de execuție a confecției să respecte anatomia mișcărilor, în acest mod să fie respectate libertatea de mișcare a corpului în timpul mișurilor, totodată, zonele expuse la solicitare maximă să fie dublate.</p> <p>2. Cerințe către calitatea confecționării uniforme de instrucție, după cum urmează: aspectul exterior conform DPRM nr.580/2010, materiale auxiliare calitative conform fișei tehnice aprobate, confecționarea cusăturilor, nodurilor, tîghelelor conform cerințelor documentației tehnice aplicabile în RM.</p> <p>3. Cusăturile expuse la solicitare intensivă se întăresc cu înțărură de 0,7 cm la mașina specială, după cum urmează: clapetele buzunarelor (2 puncte), buzunarele aplicate (total 24 puncte, câte 4 puncte la fiecare buzunar), întărirea fentelor ascunse a clapetelor butonierelor pantalonilor (total 2 puncte, câte un punct la fiecare clapă între butoniere), întărirea fentei ascunse a închiderii tunicii (6 puncte ascunse, vizibile doar pe interior), chingile de reglare a terminației mânecilor (total 4 puncte, câte două puncte la fiecare chingă), gâcile de la betelia pantalonilor (14 puncte, câte două puncte la fiecare gâcă) și întărirea șliului pantalonilor (2 puncte).</p> <p>4. La fiecare produs se va verifica respectarea modului de confecționare, respectarea dimensiunilor prevăzute în specificația tehnică precum și similitudinea acestuia cu cerințele solicitate. Numărul punctelor într-un centimetru de țighele nu mai puțin de 4-5 puncte. Nu se permite ajustarea, tensionarea și răsucirea în exces a reperelor (GOST 4103-82).</p> <p>5. La echipamentul confecționat vor fi indicate: simbolurile de întreținere, marcare, anul producerii și ambalare conform HG nr.1068 din 20.10.2000 despre aprobarea Regulamentului cu privire la recepționarea mărfurilor conform cantității și calității în RM.</p> <p>6. Autoritatea contractantă solicită operatorului economic să prezinte spre aprobare fișa tehnică a materialelor auxiliare pentru procesul de fabricare a produselor finite conform următoarelor cerințe:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- ață din poliester cu finețea nr. 120 de culoare kaki/olive pentru surfilarea tăeturilor;</li> <li>- panglică poliestică de culoare kaki/olive cu lățimea de 10-13 mm pentru ajustarea terminației pantalonilor;</li> <li>- bandă textilă Velcro partea rigidă, cu lățimea de 2,5x 14 cm, aplicată orizontal mai sus de buzunarele pectorale, (10 000 deschideri-închideri);</li> <li>- bandă textilă Velcro pentru închiderea clapetelor tunicii;</li> <li>- nasturi din plastic cu diametru 17 mm de culoare kaki/olive pentru toate tipurile de închidere, ajustare și</li> </ul> |
|---|---|---|



- bandă textilă Velero pentru închiderea clapelor tunicii;

- buzunarelor

- nasturi din plastic cu diametru 17 mm de culoare kaki/olive pentru toate tipurile de închidere, ajustare și fixare;

- panglică de corsaj pentru prelucrarea beteliei pantalonilor, de culoare similară țesăturii de bază;

- ecusonul de apartenență departamentală de tip brodat, se aplică pe partea laterală a mânecii stângi, pe buzunarul aplicat, mai jos de clapa buzunarului.

ecusonul la uniforma de instrucție respectă compoziția și proporțiile și proporțiile ecusoanelor colorate, dar se confecționează cu câmp de fir de culoare verde și broderii cu confectionează cu câmp de culoare verde și broderii cu fir de culoare neagră.

7. Autoritatea contractantă prezintă mărimile tipodimensionale la semnarea contractului.

8. Prezentarea mostrei în decurs de 3 zile lucrătoare de la data deschiderii ofertelor, executată conform descrierilor pentru mărimea 52/5

9. După semnarea contractului operatorul economic recepționează țesătura de bază de la Secția echipament A.N.

10. Operatorul economic câștigător răspunde pentru calitatea produselor livrate, în termenul de garanție de minim 1 (unu) an la exploatare în condiții normale. Autoritatea contractantă este în drept să solicite înlocuirea gratuită a cantităților de produse care nu se încadrează în termenul de garanție (operatorul economic, desemnat câștigător, va prezenta certificat de garanție).

11. Operatorul economic câștigător, va prezenta 2 mostre identice, pentru aprobarea modelului-etalon.

12. Autoritatea contractantă își rezervă dreptul de a efectua verificarea încadrărilor privind consumul materiei prime, totodată efectuarea verificărilor privind calitatea executării confecțiilor la fluxul de producere, cât și să efectueze inspecții finale la livrarea fiecărei partide, urmând a lua măsuri necesare în cazul constatării neregularităților.

13. Concomitent cu livrarea fiecărei partide de bunuri materiale se prezintă actul de eroire, dar la livrarea ultimei partide se prezintă actul de eroire și bucățile întregi de stofă. La livrarea fiecărei partide de marfă operatorul economic va prezenta și tabelul cantităților pe mărimi tipodimensionale. Abateri de la procesul tehnologic și înlocuirea materialelor auxiliare utilizate pentru confecționare nu se admit. Livrarea bunurilor pentru confecționare se va efectua cu transportul Vânzătorului la Secția echipament A.N., situată pe str. Pietrarilor 3, mun. Chișinău.

Termen de livrare: până la 20.12.2022-2000 e-t.

fixare;

- panglică de corsaj pentru prelucrarea beteliei pantalonilor, de culoare similară țesăturii de bază;

- ecusonul de apartenență departamentală de tip brodat, se aplică pe partea laterală a mânecii stângi, pe buzunarul aplicat, mai jos de clapa buzunarului.

ecusonul la uniforma de instrucție respectă compoziția și proporțiile ecusoanelor colorate, dar se confecționează cu câmp de culoare verde și broderii cu fir de culoare neagră.

7. Autoritatea contractantă prezintă mărimile tipodimensionale la semnarea contractului.

8. Prezentarea mostrei în decurs de 3 zile lucrătoare de la data deschiderii ofertelor, executată conform descrierilor pentru mărimea 52/5

9. După semnarea contractului operatorul economic recepționează țesătura de bază de la Secția echipament A.N.

10. Operatorul economic câștigător răspunde pentru calitatea produselor livrate, în termenul de garanție de minim 1 (unu) an la exploatare în condiții normale. Autoritatea contractantă este în drept să solicite înlocuirea gratuită a cantităților de produse care nu se încadrează în termenul de garanție (operatorul economic, desemnat câștigător, va prezenta certificat de garanție).

11. Operatorul economic câștigător, va prezenta 2 mostre identice, pentru aprobarea modelului-etalon.

12. Autoritatea contractantă își rezervă dreptul de a efectua verificarea încadrărilor privind consumul materiei prime, totodată efectuarea verificărilor privind calitatea executării confecțiilor la fluxul de producere, cât și să efectueze inspecții finale la livrarea fiecărei partide, urmând a lua măsuri necesare în cazul constatării neregularităților.

13. Concomitent cu livrarea fiecărei partide de bunuri materiale se prezintă actul de eroire, dar la livrarea ultimei partide se prezintă actul de eroire și bucățile întregi de stofă. La livrarea fiecărei partide de marfă operatorul economic va prezenta și tabelul cantităților pe mărimi tipodimensionale. Abateri de la procesul tehnologic și înlocuirea materialelor auxiliare utilizate pentru confecționare nu se admit. Livrarea bunurilor pentru confecționare se va efectua cu transportul Vânzătorului la Secția echipament A.N., situată pe str. Pietrarilor 3, mun. Chișinău.

Termen de livrare: până la 20.12.2022-2000 e-t.

|                |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|----------------|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| Total loturi 2 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|----------------|--|--|--|--|--|--|--|--|--|

Semnata: Olga Dodon Numele, Prenumele: Dodon Olga În calitate de: director  
Ofertantii: SC. Handiitehnica SRL Adresa: RM Chişinău, Grenoble 106/4

